

**Verfahren zur Herstellung von polymeren Hydroperoxiden****Beschreibung**

5

Die Erfindung betrifft die Synthese von polymeren Hydroperoxiden mit Eignung als Redoxinitiatoren.

Die Ppropf- oder Blockcopolymerisation von Polymeren ohne Bildung eines Homopolymeranteils ist nach den Methoden der radikalischen Polymerisation bisher nicht erreicht worden, da die Initiatoren in der Regel thermisch in zwei aktive Radikale zerfallen. Dies hat zur Folge, dass außer dem angestrebten Copolymer unerwünschtes Homopolymer gebildet wird. Um dieses Problem zu verringern, wurde die Copolymerisationsreaktion in einem Polymerlatex durchgeführt, dem Katalysator und Monomer zugesetzt werden. Da die Emulsionspolymerisation nur in den gequollenen emulgierten Teilchen und nicht in den Monomertröpfchen abläuft, lässt sich so die Menge an unerwünschtem Homopolymer herabsetzen. Dies löst jedoch weder das Problem der Homopolymerisation vollständig noch ermöglicht es die Anwendung anderer Polymerisationsmethoden außer der Emulsionspolymerisation. Zur Herstellung von Hydroperoxidgruppenhaltigen Polymeren wurden die Hydroperoxidgruppen entweder durch direkte Oxidation mit Luft oder Benzoylperoxid eingeführt oder durch Umsetzung von Estergruppen der Polymeren mit Phosphorpentachlorid und Reaktion der gebildeten Säurechloridgruppen mit t-Butylhydroperoxid, oder mit Perbenzoësäure unter Bildung von Peranhydriden, die wiederum zum Hydroperoxid gespalten werden können. Aufgabe der Erfindung war es deshalb, einen polymeren Redoxinitiator zur Verfügung zu stellen, bei dessen Zerfall nur ein radikalisches Polymer auftritt, während der andere Teil des zerfallenen Produktes nicht radikalisch ist und daher keine störende Homopolymerisation auslösen kann.

- 2 -

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung eines polymeren Hydroperoxids, welches in einer Redoxpolymerisation radikalisches Polymer aber kein niedermolekulares Radikal bildet, welches dadurch gekennzeichnet ist, dass man ein  
5 synthetisches Polymer, welches mindestens eine tertiäre Alkohol- oder Olefingruppe enthält, mit konzentriertem H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> und einer konzentrierten Mineralsäure umsetzt.

Überraschenderweise besitzt ein so hergestelltes polymeres Hydroperoxid  
10 die Eigenschaft, bei einer Redoxreaktion unter Bildung von polymerem Radikal und OH-Anionen zu zerfallen. Das intermediär zu erwartende OH-Radikal wird offenbar so rasch in ein OH-Anion umgewandelt, dass es keine homopolymeren Nebenprodukte erzeugen kann. Durch das Auftreten eines OH-Anions beim Zerfall des Hydroperoxids anstelle des zu erwartenden OH-Radikals, entsteht die Eignung des erfundungsgemäß erhaltenen polymeren Hydroperoxids als Initiator für Copolymerisationen,  
15 die bei Temperaturen unterhalb der kritischen Zerfallstemperatur des Hydroperoxids, die bei etwa 90 °C liegt, durchgeführt werden können. Das erfundungsgemäß hergestellte Polymerhydroperoxid copolymerisiert daher bei der Redoxpolymerisation mit Monomeren zu Block- oder Ppropfcopolymeren ohne störende Bildung von Homopolymeren des Monomeren.

Die Redoxpolymerisation selbst lässt sich nach bekannten Methoden  
25 durchführen. Geeignet ist ein Temperaturbereich zwischen etwa 20 und 50 °C. Beispielsweise wird im System Styrol/Acrylnitril als Redoxsystem zweckmäßig Eisen II-Salz und Pyrophosphat verwendet, wobei als Reduktionsmittel beispielsweise Glukose oder ein anderer Zucker, Rongalit, Dithionite, Hydrogensulfite, Pyrosulfite, Sulfite, Ascorbinsäure,  
30 Thiomaleinsäure, Thiosalicylsäure, Amine, Mercaptane, Mercaptide oder Benzoin verwendbar sind, zweckmäßig in Gegenwart von Emulgatoren und/oder Komplexbildnern.

- 3 -

Als Polymer eignen sich im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens solche synthetischen Polymere, welche mindestens eine tertiäre Alkoholgruppe oder eine Olefingruppe enthalten aber keine weiteren mit dem verwendeten Peroxidierungsreagenz reaktiven Gruppen aufweisen.

- 5 Unter einem tertiären Olefin wird im Rahmen der Erfindung ein Polymer, welches mindestens eine 2-Propenylgruppe enthält, verstanden. Beispiele für Polymere, die im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens erfolgreich eingesetzt werden können, sind Polysiloxanpolyole, also Silicone, welche freie OH-Gruppen enthalten und flüssig oder in nicht-  
10 wässrigen Lösungsmitteln löslich sind, Polyesterpolyole, Polyetherpolyole wie z.B. Polyethylenglycol mit Methallyletherendgruppe, Polyalkanole, Polycarbonate, Polyurethane und Vinylpolymerivate. Soweit die verwendeten Polymeren keine tertiären OH-Gruppen enthalten, lassen sich diese nach üblichen Methoden einführen, beispielsweise durch partielle  
15 Spaltung von im Polymer enthaltenen Ether- oder Esterbindungen, Wasseranlagerung an endständige Doppelbindungen, Einpolymerisation von Olefin- oder Alkingruppen enthaltenden Hydroperoxiden, wie z.B. 3-Methylbutin-(2)-3-Hydroperoxid, Einpolymerisation von OH-Gruppen enthaltenden oder in diese überführbaren Monomeren wie Methallylalkohol  
20 oder Methallylchlorid oder durch Einführung von Hydroperoxiden mit Alkoholfunktion durch Veresterungs-, Isocyanat- oder Veretherungsreaktionen. Beispiele sind Hydroperoxide aus Hexylenglykol oder Methallylalkohol. Analog lassen sich tertiäre olefinische Endgruppen durch Anlagerung oder polymeranaloge Umsetzung von ungesättigten Alkoholen  
25 wie 3-Methyl-butene(2)-3-ol oder 3-Methylbutin(2)-3-ol erhalten.

Das Verfahren kann in Abhängigkeit von den Eigenschaften des Polymerpolyols mit oder ohne Lösungsmittel durchgeführt werden. Flüssige Polymerpolyole können in der Regel ohne zusätzliches Lösungsmittel für die Peroxidierungsreaktion eingesetzt werden. Höhermolekulare zähflüssige oder feste Polymere müssen gelöst werden. Als Lösungsmittel kommen die üblichen organischen Lösungsmittel in Betracht. Bei Polysiloxanpolyolen

- 4 -

können beispielsweise niedrige Alkohole, Alkane, insbesondere längerkettige Alkane und ebenso aromatische Lösungsmittel wie Toluol eingesetzt werden. Bei den Polyesterpolyolen oder anderen Polymeren werden die dafür gebräuchlichen Lösungsmittel verwendet, soweit sie gegenüber dem Peroxidierungsreagenz inert sind.

Das erfindungsgemäß eingesetzte Hydroperoxidierungsreagenz besteht aus konzentriertem H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, vorzugsweise 50 bis 70 %-igem H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> und einer konzentrierten Mineralsäure. Als Mineralsäure hat sich 50 bis 80 %-ige Schwefelsäure als besonders geeignet erwiesen. Auch andere konzentrierte Mineralsäuren, die mit konzentriertem H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> als Peroxidierungsmittel bekannt sind, können verwendet werden, typischerweise Phosphorsäure, Perchlorsäure, Toluolsulfonsäure oder Amidosulfosäure usw.

Erfindungsgemäß hergestellte Redoxpolymerisationsinitiatoren weisen vorzugsweise mehrere Hydroperoxygruppen auf und reagieren daher im Rahmen der Polymerisationsreaktion an mehreren Positionen gleichzeitig. Es ist jedoch möglich, auch nur eine einzige oder eine bestimmte geringe Anzahl von polymerisationsaktiven Hydroperoxyfunktionen einzuführen, beispielsweise bei kettenförmigen Polymeren, die an einem, beiden oder bei verzweigten Ketten, an den verschiedenen Endpositionen hydroperoxidiert werden. So können typischerweise Polyesterpolyole und Polyetherpolyole erfindungsgemäß in die Hydroperoxide überführt werden, die dann bei der Redoxcopolymerisation nur an diesen Kettenenden gepropft oder mit weiteren Polymerblöcken verbunden werden können.

Die beim erfindungsgemäßen Verfahren anzuwendenden Temperaturen sind durch die Temperaturbeständigkeit der Hydroperoxidgruppe, die um 90 °C zerfällt, bedingt. Zweckmäßig wird bei Temperaturen zwischen etwa 10 und etwa 60 °C die Hydroperoxidierungsreaktion durchgeführt. Dabei kann es von Vorteil sein, mit einer relativ niedrigen Reaktionstemperatur im Bereich von Zimmertemperatur zu beginnen und je nach dem gewünschten

- 5 -

Hydroperoxidierungsgrad dann bei höheren Temperaturen bis etwa 60 °C die Reaktion zu vervollständigen. Bevorzugt wird bei Temperaturen zwischen Zimmertemperatur und 50 °C gearbeitet.

- 5 Da die für das erfindungsgemäße Verfahren eingesetzten Polymeren häufig geringe metallische Verunreinigungen von ihrer Herstellung her enthalten, welche katalytisch zersetzend auf Peroxidgruppen wirken können, wird zweckmäßigerweise die Umsetzung in Gegenwart eines Komplexierungsmittels für Metalle durchgeführt. In Betracht kommen alle gegenüber den Reaktionsbedingungen der Hydroperoxidierungsreaktion beständigen Komplexierungsmittel. Beispiele sind Komplexbildungsmittel auf Phosphonsäurebasis, wie Turpinal SL (1-Hydroxyethan-1,1-Diphosphonsäure) welche benötigt werden, sowie Verbindungen, deren komplexierende Gruppe sich von Iminodiessigsäure-, Hydroxychinolin-, Thioharnstoff-, Guanidin-, Dithiocarbamat-, Hydroxamsäure-, Amidoxim-, Aminophosphorsäure-, Polyamino-, Mercapto-, 1,3-Dicarbonyl- und Kronenethern ableiten. Derartige Komplexierungsmittel sind dem Fachmann für die verschiedenen in Betracht kommenden Metallverunreinigungen bekannt und bedürfen hier keiner näheren Erläuterung.
- 10
- 15
- 20 Als Redoxinitiatoren eignen sich die erfindungsgemäß hergestellten polymeren Hydroperoxide z.B. zur Ppropfung von Monomeren wie z.B. Styrol, Vinylacetat, Acrylnitril, Acrylaten und Methylmethacrylat.
- 25 Die folgenden Beispiele erläutern die Erfindung weiter.

#### Herstellung von Polysiloxanpolyol als Ausgangsmaterial

- A. In einem gerührten, mit Rückflusskühler ausgestatteten 2 Liter Dreihalskolben werden 1000 Gramme eines Polydimethylwasserstoffsiloxans mit endständigen SiH-Gruppen (Aktivwasserstoffgehalt 0,055 Gew.-%) vorgelegt, der Kolben mit Stickstoff gespült und auf 90 °C aufgeheizt. Anschließend werden über einen aufgesetzten Tropftrichter innerhalb von

- 6 -

60 Minuten 52,03 Gramm 2-Methyl-3-but-en-2-ol dosiert, welche vorher mit  
0,5 Gramm einer 1,1 Gew.% Platin (IV) enthaltenden Katalysatorlösung  
(Hexachloroplatinsäure in Isopropanol, Speier-Katalysator) versetzt wurden.  
Die Dosierung erfolgt so, dass der Siedepunkt der Reaktionsmischung nicht  
5 überschritten wird. Nach Ende der Dosierung werden nochmals 0,2 g der  
Katalysatorlösung hinzugefügt, und weitere 60 Minuten bei 100 °C  
gerührt. Überschüssiges Methylbutenol wird am Rotationsverdampfer bei  
100 °C und 5 mbar abgezogen und das erhaltene Produkt über eine  
Druckfilternutsche filtriert. Die erfolgreiche Umsetzung zu dem  
10 entsprechenden Hydrosilylierungsprodukt wurde durch 1H-NMR bestätigt.

B. In einem gerührten mit Rückflusskühler ausgestatteten 2 Liter  
Dreihalskolben werden 1000 Gramme eines Polydimethylwasserstoffsiloxans  
mit seitenständigen SiH-Gruppen (Aktivwasserstoffgehalt 0,17 Gew.-%)  
vorgelegt, der Kolben mit Stickstoff gespült und auf 90 °C aufgeheizt.  
Anschließend werden über einen aufgesetzten Tropftrichter innerhalb von  
15 60 Minuten 156,1 Gramm 2-Methyl-2-but-en-2-ol dosiert, welche vorher mit  
0,5 Gramm einer 1,1 Gew.-% Platin (IV) enthaltenden Katalysatorlösung  
(Hexachloroplatinsäure in Isopropanol, Speier-Katalysator) versetzt wurden.  
Die Dosierung erfolgt so, dass der Siedepunkt der Reaktionsmischung nicht  
überschritten wird. Nach Ende der Dosierung werden nochmals 0,2 g der  
Katalysatorlösung hinzugefügt und weitere 60 Minuten bei 100 °C gerührt.  
Überschüssiges Methylbutenol wird am Rotationsverdampfer bei 100 °C  
und 5 mbar abgezogen und das erhaltene Produkt über eine  
25 Druckfilternutsche filtriert. Die erfolgreiche Umsetzung zu dem  
entsprechenden Hydrosilylierungsprodukt wurde durch 1H-NMR bestätigt.

### Beispiel 1

Herstellung von Polysiloxanhydroperoxid aus Polysiloxanpolyol der  
30 Kettenlänge 30-40, 8-10 tertiäre OH-Seitengruppen, 4,15 Gew.-% OH mit  
alkoholischem Lösungsmittel

- 7 -

Rohstoffe:

H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> - 70 %-ig	300 g	
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - 72 %-ig	200 g	
Turpinal SL	5 ml	(Komplexbildner auf Phosphonsäurebasis)
		5
Siliconcopolylol	500 g	(ca. 1,22 Mol OH-Gruppen)
Ethanol	125 g	

Verfahren:

- 10 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> und Turpinal werden vorgelegt bei ca. 25 °C. Die Mischung Siliconcopolylol/Ethanol wird zugetropft bei ca. 30 °C in etwa 30 Minuten. Die Mischung wird auf 35 °C aufgeheizt und 30 Minuten gerührt, dann wird auf 50 °C aufgeheizt und weitere 45 Minuten gerührt. Nach Abkühlen auf 25 °C werden 500 g 5 % (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung zugegeben, 5 Minuten gerührt und 40 Minuten getrennt. (712 g leicht trübe, wässrige Phase).
- 15 Die organische Phase wird noch viermal mit je 500 g 10 % (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung gewaschen, Trennzeit jeweils 45 Minuten, wässrige Phasen klar.
- 20 Die organische Phase lässt man bis zum nächsten Tag stehen und trennt nochmals wässrige Phase ab.

Produkt:

520 g zähe, trübe Flüssigkeit.

- 25 Aktivsauerstoffgehalt: 3,01 % (entspr. 6,2 Gew.-% OOH-Gruppen, ca. 80 % Umsatz der OH-Gruppen).

**Beispiel 2**

- Herstellung von Polysiloxanhydroperoxid aus Polysiloxanpolyol mit langketigem Alkan als Lösungsmittel

- 8 -

Rohstoffe:

H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> - 70 %	300 g
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - 72 %	200 g
Turpinal SL	5 ml
5 Polysiloxanpolyol von Beispiel 1	500 g (ca. 1,22 Mol OH-Gruppen)
Isododecan	300 g

Verfahren:

10 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> und Turpinal werden vorgelegt bei ca. 25 °C. Die Lösung des Siliconcopolymers in Isododecan wird in 40 Minuten bis 35 °C zugetropft. Die Mischung wird auf 35 °C aufgeheizt und 1 Stunde nachgerührt, danach wird auf 50 °C geheizt und weitere 30 Minuten gerührt. Nach Abkühlen auf 25 °C werden die Phasen 15 Minuten getrennt (wässrige Phase ca. 455 g). Die organische Phase wird dreimal mit je 400 g 5 %-  
15 (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung gewaschen (Trennzeit je ca. 45 Minuten). Mit wasserfreiem Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> wird 30 Minuten gerührt und abfiltriert.

Produkt:

20 785 g klare, viskose Flüssigkeit  
Aktivsauerstoffgehalt: 2,1 % (entspricht 4,5 Gew.-% OOH-Gruppen, ca.  
87 % Umsatz der OH-Gruppen)  
Gehalt an Isododecan: ca. 34 %.

25 **Beispiel 3**

Herstellung von Polysiloxanhydroperoxid aus Polysiloxanpolyol der Kettenlänge 15 bis 20, endständigen tertiären OH-Gruppen, 2,75 Gew.-% OH ohne Lösungsmittel

- 9 -

Rohstoffe:

H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> - 70 %	240 g
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - 72 %	160 g
Turpinal SL	2 ml
5      Siliconcopolyl	370 g      (ca. 0,6 Mol OH-Gruppen)

Verfahren:

10      H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> und Turpinal werden bei ca. 25 °C vorgelegt. Das Siliconcopolyl wird in 30 bis 40 Minuten bei ca. 30 °C zugetropft. Die Mischung wird auf 35 °C aufgeheizt und 90 Minuten gerührt, dann wird auf 50 °C aufgeheizt und weitere 30 Minuten gerührt. Nach Abkühlen auf 25 °C werden die Phasen 30 Minuten getrennt (375 g klare, wässrige Phase).

15

Die organische Phase wird dreimal mit je 300 ml 5 % (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung gewaschen (Trennzeit jeweils 30 Minuten, wässrige Phasen klar, organische Phase trüb). Mit 30 g wasserfreiem Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> wird 30 Minuten gerührt und filtriert.

20

Produkt:

358 g klare, farblose, etwas viskose Flüssigkeit.

Aktivsauerstoffgehalt: 2,52 % (entspricht 5,2 Gew.-% OOH-Gruppen, ca. 100 % Umsatz der OH-Gruppen).

25

**Beispiel 4**

Herstellung von Polysiloxanhydroperoxid aus Polysiloxanpolyol der Kettenlänge 50, endständige tertiäre OH-Gruppen, 0,89 Gew.-% OH mit aromatischem Lösungsmittel

30

- 10 -

Rohstoffe:

H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> - 70 %	300 g
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - 72 %	200 g
Turpinal SL	2 ml
5 Siliconcopolylol	600 g (ca. 0,314 Mol OH-Gruppen)
Toluol	200 g

Verfahren:

10 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> und Turpinal werden bei ca. 25 °C vorgelegt. Die Lösung des Siliconcopolylols in Toluol wird in ca. 40 Minuten bei einer Temperatur bis 35 °C zugetropft. Danach wird 1 Stunde bei 35 °C gerührt, auf 50 °C aufgeheizt und weitere 30 Minuten gerührt. Nach Abkühlen auf 25 °C werden die Phasen 20 Minuten getrennt.

15 Die organische Phase wird dreimal mit je 400 ml 5 %- $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ -Lösung gewaschen (Trennzeit jeweils 30 bis 40 Minuten). Mit 40 g wasserfreiem Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> wird 30 Minuten gerührt und filtriert.

Produkt:

20 343 g klare, leicht gelbliche Flüssigkeit  
Aktivsauerstoffgehalt: 0,65 % (entspricht ca. 1,33 Gew.-% OOH-Gruppen, ca. 96 % Umsatz der OH-Gruppen).  
Toluol-Gehalt ca. 18 %.

25 **Beispiel 5**

Herstellung von Polyethylenglycolhydroperoxid mit einem endgruppenmodifizierten Polyethylenglycolmethallylether (MeO-PEG 23-Methallyl).  
30 Ein endgruppenmodifiziertes Polyethylenglycol (PEG) mit ca. 23 Ethylenoxid-Einheiten (EO) und Methallylether- und Methyletherendgruppen

- 11 -

wird mit Wasserstoffperoxid unter sauren Bedingungen in ein endständiges Hydroperoxid verwandelt.

Rohstoffe:

5	H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> -70 %	160 g
	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	106 g
	MeO-PEG 23-Methallyl (MW 1100)	360 g

Verfahren:

10 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>-70 % und H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> werden vorgelegt bei ca. 28 °C. Das MeO-PEG 23-Methallyl wird innerhalb von 40 Minuten zugetropft unter Temperaturkontrolle bis 35 °C. Die Mischung wird 2 h nachgerührt unter langsamer Erhöhung der Temperatur auf 50 °C. Nach Abkühlen auf 22 °C wird fünfmal mit 400 ml gesättigter (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung gewaschen (Trennzeit je ca. 15 Minuten). Mit wasserfreiem Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> wird mit je 50 g  
15 und 20 g gerührt, getrocknet und filtriert für je ca. 30 Minuten.

Ausbeute 495 g

20 Aktivsauerstoff 1,12 % gesamt, Verunreinigung 0,6 % H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (0,3 % AO), d.h. 58 % der endständigen Olefingruppen sind zu PEG-Hydroperoxid umgesetzt.

**Beispiel 6**

25 Herstellung von Polyethylenglycolhydroperoxid aus einem endgruppenmodifizierten PEG-Methallylether.

Ein endgruppenmodifiziertes PEG mit ca. 23 EO Einheiten und Methallylether- und Methyletherendgruppen wird mit Wasserstoffperoxid unter sauren Bedingungen im Lösungsmittel Butylacetat in ein endständiges  
30 Hydroperoxid verwandelt.

- 12 -

Rohstoffe:

H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> -70 %	80 g
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	53 g
MeO-PEG 23-Methallyl (MW 1100)	145 g
5      Butylacetat	150 g

Verfahren:

H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>-70 % und H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> werden vorgelegt bei ca. 27 °C. Das in Butylacetat gelöste MeO-PEG 23-Methallyl wird innerhalb von 35 Minuten zugetropft unter Temperaturkontrolle bis 35 °C. Die Mischung wird 1 h nachgerührt unter langsamer Erhöhung der Temperatur auf 50 °C. Nach Abkühlen auf 22 °C wird dreimal mit 200 ml gesättigter (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Lösung gewaschen (Trennzeit je ca. 15 Minuten). Mit wasserfreiem Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> wird mit je 50 g und 20 g gerührt, getrocknet und filtriert für je ca. 30 Minuten.

15

Ausbeute organische Phase 385 g

Aktivsauerstoff 1,58 % gesamt, Verunreinigung 2,2 % H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (0,38 % AO), d.h. 84 % der endständigen Olefingruppen sind zu PEG-Hydroperoxid umgesetzt.

**Ansprüche**

1. Verfahren zur Herstellung eines polymeren Hydroperoxids, welches unter Redoxeinwirkung radikalisches Polymer, aber kein niedermolekulares Radikal bildet,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass man ein mindestens eine tertiäre Hydroxylgruppe oder Oleinfunktion enthaltendes synthetisches Polymer mit konzentriertem Wasserstoffperoxid und einer konzentrierten Mineralsäure umsetzt.
2. Verfahren nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass man 50 bis 70 %-iges H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> verwendet.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass man als konzentrierte Mineralsäure 50 bis 80 %-ige Schwefelsäure verwendet.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass man das Polymer in einem organischen Lösungsmittel gelöst einsetzt.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass man ein Polysiloxanpolyol, Polyetherpolyol oder Polyesterpolyol als Ausgangsprodukt verwendet.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

- 14 -

dadurch gekennzeichnet,  
dass man die Reaktion bei einer Temperatur zwischen +10 und  
+60 °C durchführt.